

プロ・ジェット

床用レジン加圧填入器（熱可塑性レジンからシリコンリベース迄）



特徴

- ①コンパクトな設計
- ②加熱部分と圧入部分を一体化
- ③常温から、作業温度（約 300℃）までの到達時間 約 6 分



製造販売元

山八齒材工業株式会社

愛知県蒲郡市西浦町大知柄54-1 TEL (0533) 57-7121

〈セット内容〉 開封時にご確認下さい。

●プロ・ジェット本体 1台



●プロ・フラスコ 1個



●プロ・シリンダー 1個



●シリンダーキャップ 1個 (シリコンシール用)



アルミチューブを使用しない時に、
下面にシリンダーシリコンを嵌めて
ご使用下さい。

●シリンダーキャップ 1個 (アルミチューブ用)



付属のアルミチューブを
使用する時にご使用下さい。

●シリンダーシリコン 100個



●フラスコシリコンシール 20個



フラスコ上盆のスプルー口に
装着し、レジン漏れを防止
します。

●レジンプル 1個



●分離スパナー 1個



●アルミチューブ 20個



●プロ・スプレー (300ml) 1本



●1・4・ALL (25ml) 1個



●エアーホース 1本



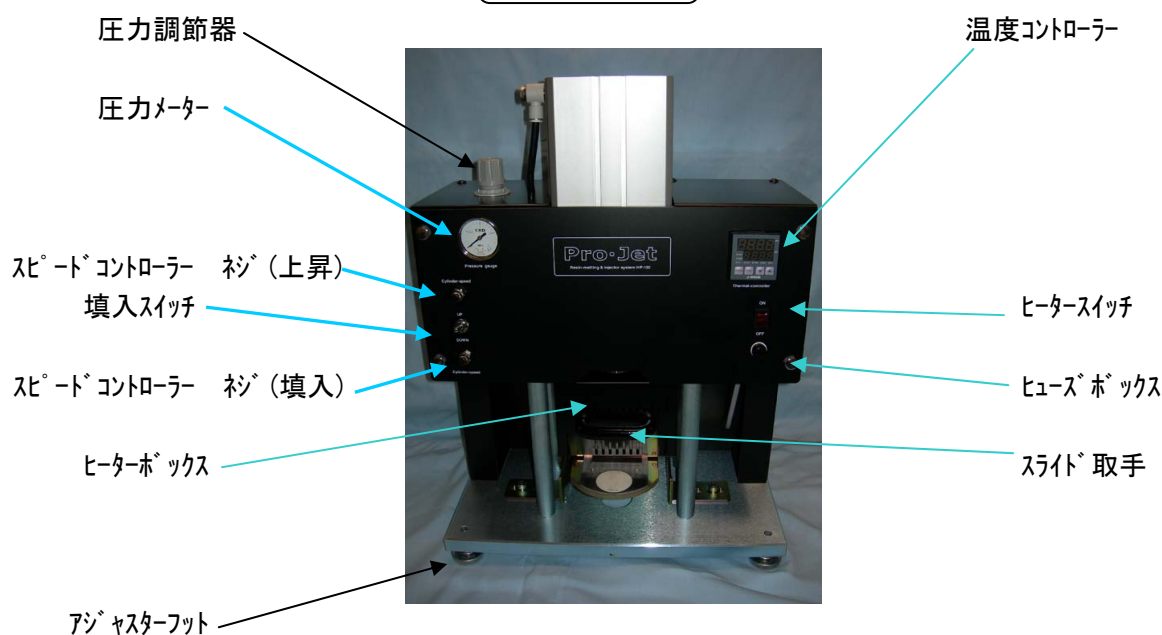
●六角レンチ 1個



●タイマー 1個



各部の名称



●ピストン速度の調整

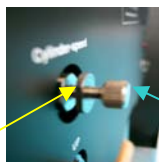
スピードコントローラー ねじ で、填入と上昇のスピードを
変えることができます。

スピードコントローラーねじに付いているロックねじ（楕円形ねじ）を緩め速度を調整
して下さい。

スピードコントローラー ねじを左へ回すと速くなり、右へ回すと遅くなります。
絶えず調整するのではなく、最適な速度で、ロックしてご使用下さい。

※コントローラーねじを右に回し、締め過ぎるとピストンの動作不良を起こしますが、
故障では、ありません。

ロックねじ



スピードコントローラーねじ

スピードコントローラーねじ（上昇）



スピードコントローラーねじ（填入）

●エアー配管・電源接続

- ① コンプレッサーからは 8mm のワレホースで接続して下さい。
- ② エアの接続口は器械背面に有ります。
- ③ 電源は 100V コンセントに接続して下さい。



接続口

● 填入圧の設定

注意：本体に供給される圧力設定は **10気圧** までにして下さい。

器械が破損する場合があります。

圧力メーターは多少の誤差が生じる場合があります。

- ① 圧力調節器のつまみを少し上に引き上げて、L の方向に回して
おきます。
- ② 圧を送り込んだ後、徐々に H の方向につまみを回し指定の圧力
まで調整して下さい。
- ③ つまみを押し込むと圧力つまみがロックされます。



●レジンについて

- ・ レジンの乾燥・熔解の設定（温度・時間）については、基本的には各レジンメーカーの指示に従って下さい。熱可塑性レジンの熔解状態は、器械の設置場所及び、クーラーの風あたり等によって変化します。作業環境、レジンの状態にあわせて適温に調整して下さい。

●フラスコの準備について

- ・ フラスコをプレス台の下にセットしたとき、フラスコが中央にくるように左右の固定金具を、予め調整して下さい。（手順⑧参照）
- ・ 使用する石膏には、耐圧石膏をご使用下さい。
- ・ フラスコシリコンシールを、フラスコ上盆のスプルー口に装着してご使用下さい。レジンの漏れを防止します。
※シリコンが劣化しましたら交換して下さい。（交換目安 使用5回）
- ・ フラスコの加熱温度と時間は、各レジンに合った条件で行って下さい。
- ・ 填入前に付属の 1・4・ALL（光重合型石膏コート剤） をコーティングしておく
熱可塑性レジンでもシリコンでも開輪した時、艶のある面で仕上げる事が出来ます。
（デンチャーの粘膜面は、研磨することが出来ません。1・4・ALLの塗布は、
適合の良い粘膜面を得るために不可欠な材料です。）

1・4・ALL

下記の光源の照射器が使用出来ます。

- ①水銀灯 ②セロランプ ③紫外線ランプ ④メタルハライドランプ
⑤偏光フィルターを使用していないハロゲンランプ（硬質レジンの仮重合器）

塗布→重合を2回して下さい。

※1回の重合時間は、メタルハライドランプで、30秒、その他は90秒を目安にして下さい。

※重合器の室内が狭く、脱ろう後のフラスコが入らない場合は、ワックスアップ前の石膏の粘膜面に塗って下さい。

●ピストン速度

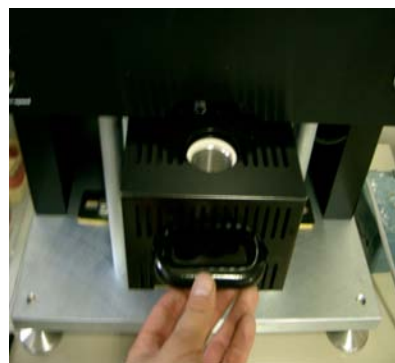
熱可塑性レジンを填入の場合は、速い速度にコントローラーを調整して下さい。

① ヒーターボックスを手前に引き出し、ヒータースイッチをONにします



ヒータースイッチ

ヒーターボックス

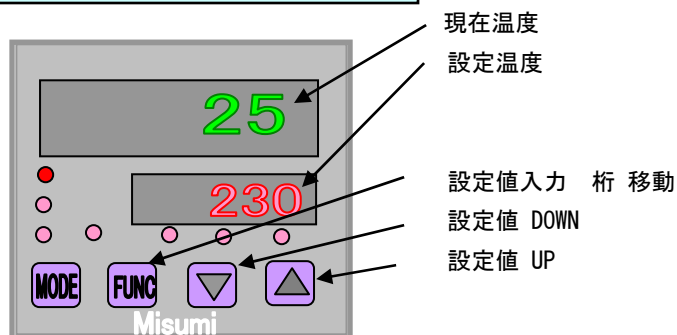


注意：ヒータースイッチをONにしますと、ヒーター自身が高温になります。
ヒーターボックスに触れて火傷をしない様、注意して下さい。

：ヒーターボックスのスイッチがONの状態の時は、レジンの填入時・保圧時を除き、ヒーターボックスが引き出された状態にして下さい。

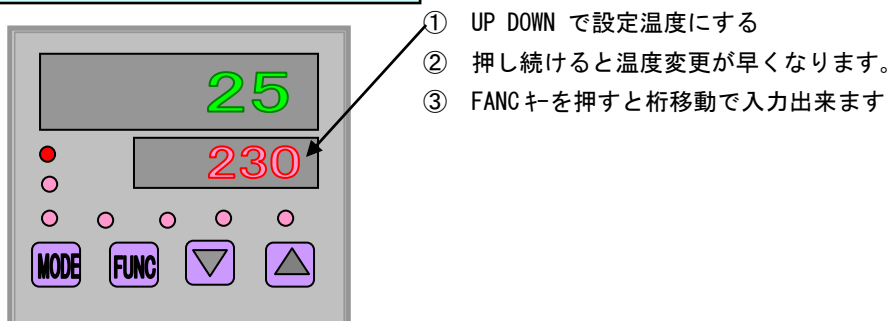
② 温度コントローラーで、熔解温度を設定します。

表示内容とスイッチボタンの機能



【注意】MODEキーは使用しません。

設定温度 入力方法



- ・ 設定温度は、温度コントローラーの液晶画面に赤色文字で表示されます。
- ・ 現在温度は、緑色の文字で設定温度の上に表示されます。
- ・ 室温から、設定した熔解温度（約 300℃）に到達するまで、約 6 分程必要です。
※ 熔解温度はレジンによって異なります

【注意】：400 度以上の温度設定は、お止めください。

③乾燥後のレジンをアルミチューブに適量入れた後、アルミチューブの余剰部分をカットします。

※アルミチューブの淵をレジンから 1 cm 上を目安にカットして下さい。

※アルミチューブは非常に柔らかいため、強く握り締めないように注意して下さい。



④アルミチューブに蓋をし1 cm程押し込んで下さい。

その後、アルミチューブの淵を内側に折り曲げ蓋を覆うようにします。



※アルミチューブの蓋は、上図のように平の面を上向きにして下さい。

⑤アルミチューブとシリンダーの内側に、プロ・スプレーを吹きかけます。

填入後、シリンダー内に付着したレジンの除去が容易になります。



※フッ素微粒子は沈殿しやすいため、プロ・スプレーはよく振ってからご使用ください。

⑥シリンダーの中へアルミチューブを入れ、シリンダーキャップ(アルミチューブ用)で蓋をします。



突起部を上にして蓋をして下さい。

⑦ [レジンの溶解]

コントロールパネルの現在温度の表示が、設定温度に達しているのを確認した後、

ヒーターボックスの中へ、シリンダーを挿入します。

シリンダー挿入後、少し温度が落ち、設定温度に回復するのに約2~3分程度掛かります。

設定温度まで回復した後、付属のタイマーでレジン溶解の係留時間を計り始めて下さい。

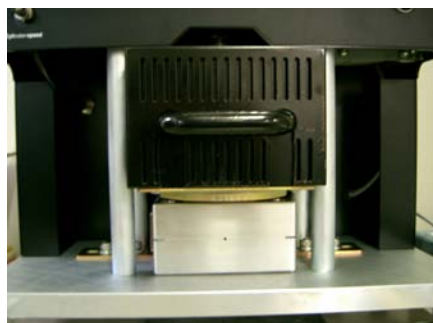


⑧ [フラスコのセット]

レジン熔解の係留時間が、終了に近づきましたら、予め乾燥しておいたフラスコを、プレス台の下にセットします。

※フラスコはそれぞれのレジンに併せて予備加熱乾燥して下さい。フラスコが乾燥不十分の場合、溶解したレジンが入り切らなかったりレジンに気泡が入ったりしますのでご注意下さい。

※高温でフラスコを乾燥した場合は、手袋をして作業して下さい。



上蓋(穴の開いている方)を上にしベント穴を手前にして予備加熱を終了したフラスコをセットします。
(左右は固定金具で、予め中心に来る様、2本の六角スクリューで固定しておいて下さい。)

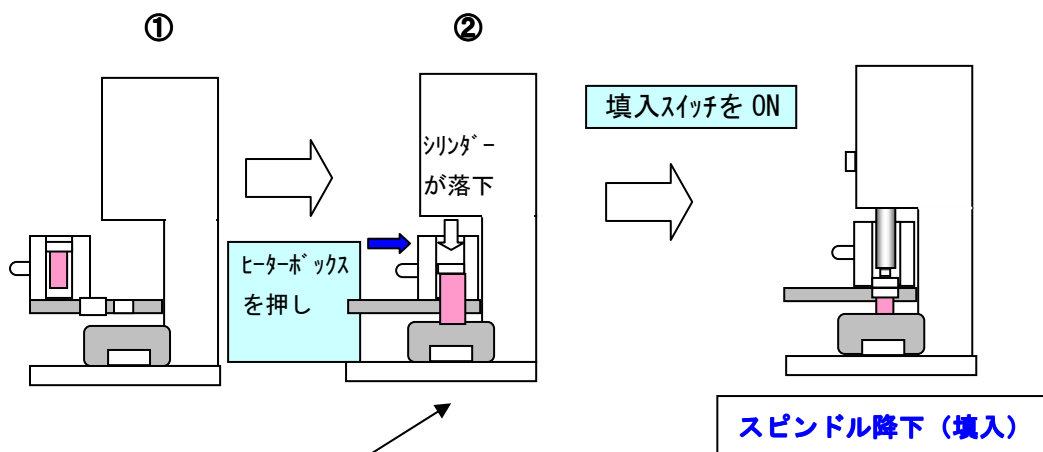
奥当たりする迄挿入するとシリンダーの中心にセットされた事になります。

⑨ [レジンの填入] ~保圧

レジン熔解の係留時間が終了しましたら、ヒーターボックスの取っ手を両手でもって、ゆっくりとヒーターボックスを奥まで押し込んで下さい。

必ず、フラスコの上盆までシリンダーが落下しているのを確認して下さい。

確認した後、素早く填入スイッチをONにしてスピンドルを降下させレジンを填入します。

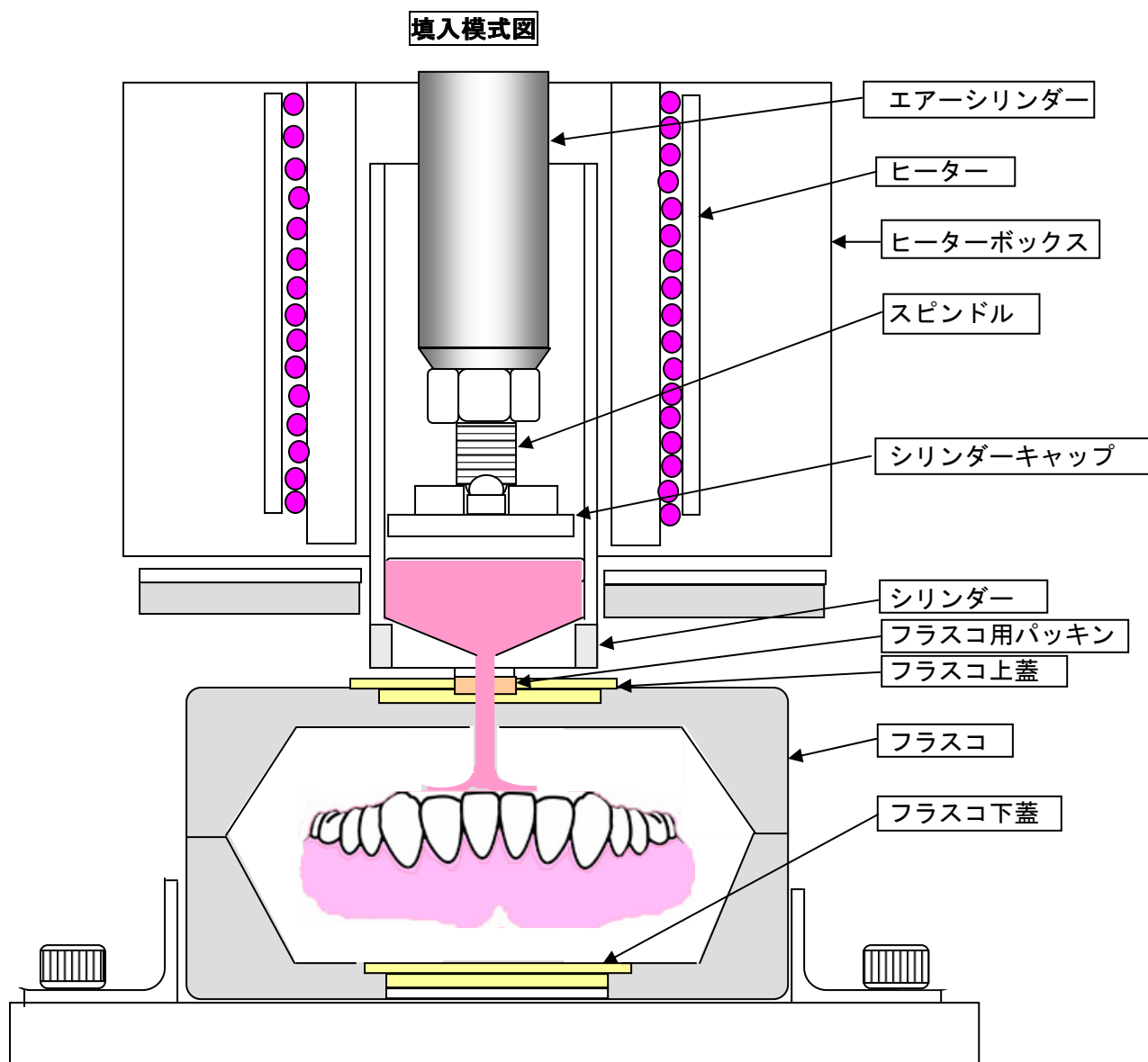


※フラスコの上盆までシリンダーが落下しているのを確認して下さい

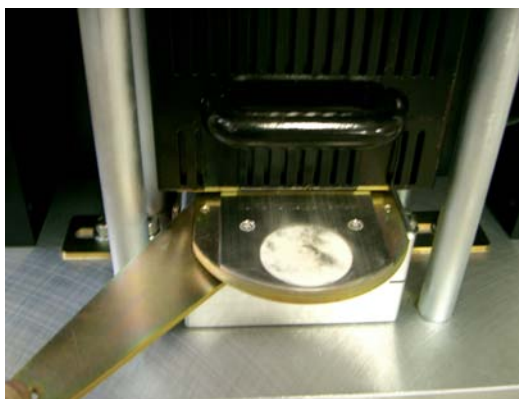
※ヒーターボックスは熱くなっておりますので、手を触れないようにして下さい。

※レジンの填入とは関わりなく、動作確認等のため、スピンドルを作動させたい場合は、ヒーターボックスの位置に注意して下さい。ヒーターボックスが上記の①の図のように一番手前に引き出された位置 又は、上記②の図のように、奥に押し込まれた位置にあることを確認してから、スピンドルを動かして下さい。

それ以外の位置での、スピンドルを作動させますと、ヒーターボックスの上面がスピンドルにあたりヒーターボックスが破損する恐れがあります。



- ⑩ 保圧が終わりましたら、レジン填入後レジンによって繋がっているシリンダーとフラスコの間に分離スパナーをはめ込み回転させます。容易にフラスコとシリンダーが分離します。その後、フラスコを取り出します。



【シリンダー内のレジン除去】

フラスコを取り出すとシリンダーがヒーターボックスの下へ、落下します。

それを取り出して、レジン除去作業を行います。

シリンダーは非常に高温になっておりますので、必ず手袋をはめて作業して下さい。



- ・シリンダーをレジンが集まっている方を上に向けます。



- ・シリンダーの上にレジンプルを乗せて木槌で叩くとシリンダー内のレジンが抜けます。



- ・シリンダーキャップは、ラジオペンチなどを用いて、チューブから取り出して下さい。

常温重合レジン

- ① 気圧は4気圧から6気圧に調整して下さい。
- ② ヒータースイッチは入れません。レジンビン袋に入れ、混和します。
- ③ 餅状になったらプロシリンダーに入れ込み、シリンダーキャップ（シリコンシール用）で蓋をします。
※プロ・スプレーをしますと取り外しが容易になります。
- ④ プロ・シリンダーをセットし、適正なスピードで圧入して下さい。

※レジン填入速度が一定の器械の場合、スピード速度が速すぎると、気泡発生の原因になります。
当器の場合、速度も填入圧も自由に調整できるため、常温重合レジンの填入にも適しています。

シリコンリベース時の填入

- ① 圧力は4気圧に調整して下さい。
- ② ヒータースイッチは入れずに、アルミチューブに練和したシリコンを入れ、アルミチューブに蓋をします。
- ③ プロ・シリンダーにアルミチューブを入れ、シリンダーキャップ（アルミチューブ用）で蓋をします。
- ④ プロ・シリンダーをセットし、適正なスピードで圧入して下さい。

注意

最初の開封時や、使用後電源を切った後に、シリンダーが自然に下がっている場合があります。
これはシリンダー内部に残留していたエアが抜けたために、シリンダーの自重で下がったためです。

電源を入れ、シリンダー上昇スイッチを押すと、シリンダーは上昇します。
使用後、ヒーターボックスは奥に押し込んだ状態で保管してください。

使用上の注意

※ご使用前に必ずお読み下さい。

- (1) 平らな安定した場所に設置してください。
- (2) 本品の使用前、使用中に不具合が生じた場合は使用を中止し、コンセントから電源コードを抜いてください。
- (3) 火災の原因になりますので、ヒーター加熱状態で放置しないでください。
- (4) 設置場所は壁、棚、その他器具類から十分離してください。
可燃物、溶剤等を保管してある場所では使用しないでください。
- (5) シリンダー稼働時など取扱いの際には、本品で指を挟まないようにご注意ください。
- (6) 故障の原因となりますので本品を解体、分解しないでください。
- (7) 火傷の原因となりますので、ヒーターボックス部を動かす際には、必ず取っ手を持って操作してください。
使用後はヒーター部は熱くなっていますので、取り扱いにはご注意ください。
- (8) 作動中は本品を動かさないでください。
- (9) 本品は、歯科医療有資格者以外は使用しないでください。
- (10) 本品は本説明書に記載の用途以外には使用しないでください。
- (11) 故障の原因となりますので、本品が汚れた場合は直ちに清掃してください。
- (12) 本品との接触により、手荒れ等の過敏症状が現れた場合、直ちに使用を中止し、医師の診断を受けてください。
- (13) 本品を分解・改造等しないでください。分解・改造等された場合、修理・メンテナンス等のサービスは受け付けられません。ご了承ください。

＜アフターサービスについて＞

1. 保証期間について

本品の保証期間は、ご購入日より1年間です。

2. 修理について

1) 保証期間中の修理

- ・ 取扱説明書などの注意事項にしたがった正常な使用、保管状態で、保障期間内に製造上の責任により生じた故障は、弊社の保証規定にしたがって無償修理いたします。
- ・ 保証期間内でも次のような場合には有料修理となります。

- ① 本体から取外し可能な電源コード、チューブ、付属品類。
- ② 使用上の誤り、または改造や不当な修理による故障または損傷。
- ③ ご購入後の設置場所の移動、落下、輸送等による故障または損傷。
- ④ 本体のキズや汚れ、退色など、外観上の変化。
- ⑤ 火災、地震、水害、落雷、その他の天災地変ならびに公害や異常電圧、その他の外部要因による故障または損傷。
- ⑥ 保守管理上の不備、または誤りによる故障または損傷。
- ⑦ 機能上支障のない、発生音等の感覚的現象。

- ・ なお、保証は納入品単体を対象とし、本機の運用および故障にともなう損害等の影響については、弊社はその責を一切負わないものとします。

2) 保証期間経過後の修理

- ・ 修理によって本来の機能が維持できる場合、ご要望により有料で修理いたします。

お願い

本書の一部あるいは全部について、弊社に無断で複写や複製をしないでください。
本書の内容についてご不明な点は、弊社またはご購入の代理店にお問い合わせください。

製品改良のため、予告なく仕様、寸法、本書記載内容の一部を変更することがあります。

類 別	機械器具 69 歯科用蒸和器及び重合器
一 般 的 名 称	歯科技工用成型器
販 売 名	プロ・ジェット
ク ラ ス 分 類	一般医療機器(クラスⅠ)
医療機器届出番号	23B1X10001A69008

類 別	機械器具 69 歯科用蒸和器及び重合器
一 般 的 名 称	歯科用フラスコ
販 売 名	プロ・フラスコ
ク ラ ス 分 類	一般医療機器(クラスⅠ)
医療機器届出番号	23B1X10001A69009

仕様

電源電圧	100V 50/60Hz	消費電力	約 500W
電熱ヒーター	320W	使用圧力	1～10kg/cm ²
最高使用温度	Max 400℃	最大レジン溶解量	30g
常温から 300℃の到達時間	約 6 分	最大ストローク	120mm
使用アルミチューブ	直径 25.4mm		

単品販売

プロ・シリンダー	1個
シリンダーキャップ(シリコンシール用)	1個
シリンダーキャップ(アルミチューブ用)	1個
シリンダーシリコン	100個
フラスコシリコンシール	100個
レジンプル	1個
分離スパナ	1個
アルミチューブ	100個
プロ・スプレー 300ml	1本
1・4・ALL 25ml	1個
プロ・ジェット ロッド調整ネジ	1個